

Kayu dan produk kayu – Bagian 7: Meja rias



© BSN 2010

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang menyalin atau menggandakan sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun dan dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN
Gd. Manggala Wanabakti
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.
Telp. +6221-5747043
Fax. +6221-5747045
Email: dokinfo@bsn.go.id
www.bsn.go.id

Diterbitkan di Jakarta

Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	2
4 Persyaratan	3
5 Pengambilan contoh	5
6 Alat dan perlengkapan uji	5
7 Prosedur uji.....	6
8 Syarat lulus uji	14
9 Pengemasan dan penandaan.....	14
Lampiran A (informatif) Bagian meja rias	16
Lampiran B (informatif) Contoh perhitungan.....	19
Bibliografi	20
Tabel 1 – Persyaratan bahan baku.....	3
Tabel 2 – Persyaratan bahan penolong.....	3
Tabel 3 – Persyaratan mutu meja.....	4
Tabel 4 – Pengambilan contoh	5
Tabel 5 – Tinggi uji jatuh meja.....	13
Gambar 1 – Uji ukuran meja dan cermin	7
Gambar 2 – Uji stabilitas meja gaya vertikal.....	8
Gambar 3 – Uji kekuatan meja gaya vertikal	8
Gambar 4 – Uji kekuatan meja gaya horizontal.....	9
Gambar 5 – Uji ketahanan meja gaya vertikal.....	10
Gambar 6 – Uji ketahanan meja gaya horizontal.....	10
Gambar 7 – Uji kekakuan meja	11
Gambar 8 – Uji defleksi daun meja.....	12
Gambar 9 – Uji jatuh meja	13
Gambar 10 – Grafik penentuan tinggi uji jatuh	13
Gambar A.1 – Meja rias dengan cermin terpasang	16
Gambar A.2 – Meja rias dengan cermin terpisah	17
Gambar A.3 – Meja rias dengan cermin lipat	18

Prakata

Standar Nasional Indonesia (SNI) *Kayu dan produk kayu – Bagian 7: Meja rias* meliputi kekuatan konstruksi, produk siap pasang dan siap pakai serta bahan baku dari kayu dan produk kayu.

Dalam merumuskan Standar Nasional Indonesia ini, kami telah memperhatikan:

1. Undang-Undang Republik Indonesia No. 5 Tahun 1984, tentang Perindustrian;
2. Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 8 Tahun 1999, tentang Perlindungan Konsumen;
3. Pedoman Standar Nasional (PSN) 08: 2007.

SNI ini disusun oleh Panitia Teknis 97-02, *Furnitur*, Kementerian Perindustrian dan telah dibahas dalam rapat konsensus di Jakarta pada tanggal 17 November 2009 yang dihadiri oleh wakil dari produsen, konsumen, pakar dan pemerintah. SNI ini juga telah melalui jajak pendapat pada 12 Maret 2010 sampai dengan 12 Mei 2010 dengan hasil disetujui menjadi SNI.



Kayu dan produk kayu – Bagian 7: Meja rias

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan syarat mutu dan cara uji meja rias dari kayu dan produk kayu dengan cermin yang telah siap pakai dan siap pasang, untuk meja rias dengan cermin terpasang atau cermin terpisah.

2 Acuan normatif

Untuk acuan ber tanggal, hanya edisi yang disebutkan yang berlaku. Untuk acuan yang tidak bertanggal edisi terakhir dari (termasuk amandemen lain) yang berlaku.

SNI 6099, *Cat bubuk epoksi poliester*

SNI 4564 *Dempul untuk kayu lapis*

SNI 4756, *Kaca cermin lembaran untuk penggunaan umum*

SNI 5008, *Kayu gergajian rimba*

SNI 5008.5, *Kayu gergajian jati.*

SNI 0608, *Kayu untuk mebel syarat sifat fisik dan mekanik.*

SNI 5008.2, *Kayu lapis penggunaan umum.*

SNI 6244, *Kayu gergajian untuk komponen mebel.*

SNI 0347, *Mutu dempul untuk kayu*

SNI 2105, *Papan partikel*

SNI 4449, *Papan serat.*

SNI 5008.12, *Papan blok penggunaan umum.*

SNI 0657, *Plamir kayu.*

SNI 1009, *Pernis kayu*

SNI 1010, *Politur*

SNI 1781, *Polivinil asetat kopolimer untuk cat emulsi*

SNI 6049, *Polivinil asetat emulsi untuk perekat pengerjaan kayu.*

SNI 1448, *Resin fenolik untuk cat*

SNI 1449, *Resin melamin untuk cat*

SNI 0538, *Sekrup kayu dengan alur garis untuk obeng.*

SNI 0658, *Sirlak putih untuk politur*

SNI 0659, *Sirlak serpih untuk politur*

SNI 3685, *Timbal merah untuk cat*

SNI 3517, *Ulr sekrup metrik untuk penggunaan umum - Gambaran umum.*

SNI 4566, *Urea formaldehida cair untuk perekat pengerjaan kayu.*

3 Istilah dan definisi

3.1

bagian meja

komponen pembentuk meja (Lampiran A)

3.1.1

ambang

bagian meja yang berfungsi sebagai penguat konstruksi

3.1.2

cermin

kaca atau bahan lain yang dapat memantulkan rupa benda yang ada di depannya

3.1.3

daun meja

bagian meja paling atas

3.1.4

kaki meja

bagian bawah meja yang menopang semua bagian di atasnya

3.1.5

laci

bagian meja yang berfungsi sebagai tempat penyimpanan yang bisa ditarik dan didorong

3.2

kayu bentukan

kayu gergajian atau produk kayu yang dikerjakan sedemikian rupa sehingga seluruh permukaannya halus dan satu atau lebih permukaan memanjangnya mempunyai alur dan atau pingul berkadar air kering udara serta mempunyai tujuan penggunaan akhir yang jelas

3.3

kayu gergajian

kayu persegi dengan ukuran tertentu yang diperoleh dengan menggergaji kayu bundar (log) atau kayu lainnya

3.4

kayu lapis

suatu produk yang diperoleh dengan cara menyusun bersilangan tegak lurus lembaran venir yang diikat dengan perekat

3.5

kestabilan

kemampuan mendukung gaya terhadap pembebanan sehingga tetap imbang

3.6

meja rias

meja yang dipakai untuk kegiatan merias

3.7

papan blok

kayu lapis yang lapisan intinya terdiri dari potongan kayu gergajian atau potongan kayu lapis atau potongan kayu lainnya

3.8**papan partikel**

hasil pengempaan panas antara campuran partikel kayu atau bahan berlignoselulosa lainnya dengan perekat organik serta bahan lainnya

3.9**papan serat**

panel yang dihasilkan dari pengempaan serat kayu atau bahan berlignoselulosa lain dengan ikatan utama berasal dari bahan baku yang bersangkutan (khususnya lignin) atau bahan lain (khususnya perekat) untuk memperoleh sifat khusus

3.10**produk kayu**

hasil pengolahan kayu dan atau limbah kayu

4 Persyaratan**4.1 Bahan baku**

Persyaratan bahan baku sesuai dengan Tabel 1.

Tabel 1 - Persyaratan bahan baku

SNI	Judul
SNI 01-0608-1989	Kayu untuk mebel syarat sifat fisik dan mekanik
SNI 01-5008-1999	Kayu gergajian rimba
SNI 01-5008.5-1999	Kayu gergajian jati
SNI 01-6244-2000	Kayu gergajian untuk komponen mebel
SNI 01-5008.2-2000	Kayu lapis penggunaan umum
SNI 01-5008.12-2002	Papan blok penggunaan umum
SNI 01-4449-2006	Papan serat
SNI 03-2105-2006	Papan partikel
SNI 15-4756-1998	Kaca cermin lembaran untuk penggunaan umum

4.2 Bahan penolong

Persyaratan bahan penolong sesuai Tabel 2.

Tabel 2 - Persyaratan bahan penolong

SNI	Judul
SNI 06-6099-1999	Cat bubuk epoksi polyester
SNI 06-4564-1998	Dempul untuk kayu lapis
SNI 05-3220-1992	Mur mahkota dan mur yang berulir metris
SNI 06-0347-1989	Mutu dempul untuk kayu
SNI 06-1009-1989	Pernis kayu
SNI 06-0657-1989	Plamir kayu
SNI 06-6049-1999	Polivinil asetat emulsi untuk perekat pengerjaan kayu
SNI 06-1449-1989	Resin melamin untuk cat
SNI 06-1010-1989	Politur
SNI 05-0538-1989	Sekrup kayu dengan alur garis untuk obeng
SNI 06-0658-1989	Sirlak putih untuk politur
SNI 06-0659-1989	Sirlak serpih untuk politur

Tabel 2 – (Lanjutan)

SNI	Judul
SNI 06-0174-1987	Tiner cat nitro selulosa untuk mobil
SNI 05-3227-1992	Ulir sekrup metris kegunaan umum. Gauge (Pelaksanaan pengukuran)
SNI 05-3517-1994	Ulir sekrup metrik untuk keperluan umum. Gambaran umum
SNI 06-4566-1998	Urea formaldehida cair untuk perekat pengerjaan kayu

4.3 Pembuatan

4.3.1 Konstruksi meja dan cermin harus kokoh dan tidak ada bagian meja dan cermin yang runcing yang dapat melukai pemakai.

4.3.2 Setiap sudut meja dan cermin dibuat tidak tajam dan aman digunakan.

4.3.3 Apabila menggunakan bahan kimia seperti cat dan vernis atau bahan kimia lain harus aman terhadap kesehatan pemakai.

4.4 Persyaratan mutu

Persyaratan mutu meja rias sesuai dengan Tabel 3.

Tabel 3 - Persyaratan mutu meja

N0.	Parameter	Persyaratan	Cara uji
1	Konstruksi	Bagian yang menempel dan melekat harus terpasang sempurna, tidak ada yang cacat	7.1
2	Ukuran : 2.1. Tinggi meja 2.2. Panjang daun meja 2.3. Lebar daun meja 2.4. Tinggi rak	620 mm -800 mm 830 mm - 1380 mm 390 mm - 590 mm 90 mm -120 mm	7.2
3	Ukuran cermin : 3.1. Tinggi di atas daun meja 3.2. Lebar	680 mm-1080 mm 600 mm (minimal)	7.2
4	Kestabilan meja gaya vertikal	Kaki meja yang berlawanan tidak terangkat	7.3
5	Kekuatan meja : 5.1. Gaya vertikal 5.2. Gaya horisontal	Ketidak normalan*) Ketidak normalan*)	7.4 7.4.1 7.4.2
6	Ketahanan meja : 6.1. Gaya vertikal 6.2. Gaya horisontal	Ketidaknormalan*) Ketidaknormalan*)	7.7 7.7.1 7.7.2
7	Uji kekakuan meja (<i>stiffness</i>)	34 mm/m tinggi meja	7.8
8	Defleksi daun meja	Perubahan tidak lebih dari 0,4	7.9
9	Ketahanan permukaan terhadap cairan kimia rumah tangga	Tidak berubah	7.10

Tabel 3 – (Lanjutan)

N0.	Parameter	Persyaratan	Cara uji
10	Ketahanan lekat permukaan	Lapisan terkelupas maksimum 15 %	7.11
CATATAN: *) tidak terjadi kerusakan yang dapat mempengaruhi keamanan, fungsi, dan penampilan			

5 Pengambilan contoh

5.1 Contoh uji meja

Contoh uji diambil secara acak sebagaimana tercantum pada Tabel 4.

Tabel 4 - Pengambilan contoh

Jumlah meja dalam 1 partai (unit)	Jumlah contoh uji (unit)
≤ 500	3
501 - 1000	5
1001 - 5000	7
≥ 5001	9

Pengujian dilakukan satu bulan setelah pembuatan atau menurut persetujuan antara pihak penguji dan yang mengujikan.

5.2 Contoh uji ketahanan permukaan

Contoh uji dibuat oleh produsen dari bahan dan cara yang sama untuk membuat meja dengan ukuran panjang 150 mm, lebar 50 mm dan tebal sesuai dengan tebal kayu yang digunakan untuk meja, sebanyak 10 buah untuk setiap contoh uji meja.

6 Alat dan perlengkapan uji

6.1 Alat uji

Alat uji tidak mempunyai persyaratan khusus dan dapat dipergunakan alat yang sesuai karena hasil uji hanya tergantung pada ketelitian gaya dan beban yang digunakan dan tidak tergantung pada alat uji. Alat uji harus tidak menghambat perubahan bentuk bagian yang diuji selama pengujian dan dapat bergerak sesuai arah perubahan bagian yang diuji sehingga gaya ataupun beban yang digunakan selalu pada titik dan arah ujinya.

6.2 Perlengkapan uji

6.2.1 Permukaan lantai

Permukaan lantai harus kuat, datar dan rata.

6.2.2 Penahan

Penahan disesuaikan dengan kekuatan agar meja tidak bergeser. Apabila menggunakan penahan yang tebalnya lebih dari 12 mm harus dicatat.

6.2.3 Bantalan beban

Bantalan beban berbentuk silinder dan kaku dengan diameter 100 mm atau 50 mm bila ruangan kecil. Salah satu permukaannya datar sedangkan lainnya berbentuk tirus dengan jari-jari 12 mm.

6.2.4 Beban

Massa yang digunakan sebagai beban uji direncanakan sedemikian rupa sehingga pada saat digunakan tidak memperkuat struktur atau pemusatan penekanan.

6.2.5 Penggaris

Penggaris dengan skala 0,1 mm yang telah dikalibrasi.

6.2.6 Toleransi alat uji

Gaya $\pm 5\%$ dari nilai nominal, kecepatan $\pm 5\%$, massa $\pm 1\%$, dan dimensi ± 1 mm. Pada bantalan beban toleransi letak titik pembebanan $\pm 5\%$.

7 Prosedur uji

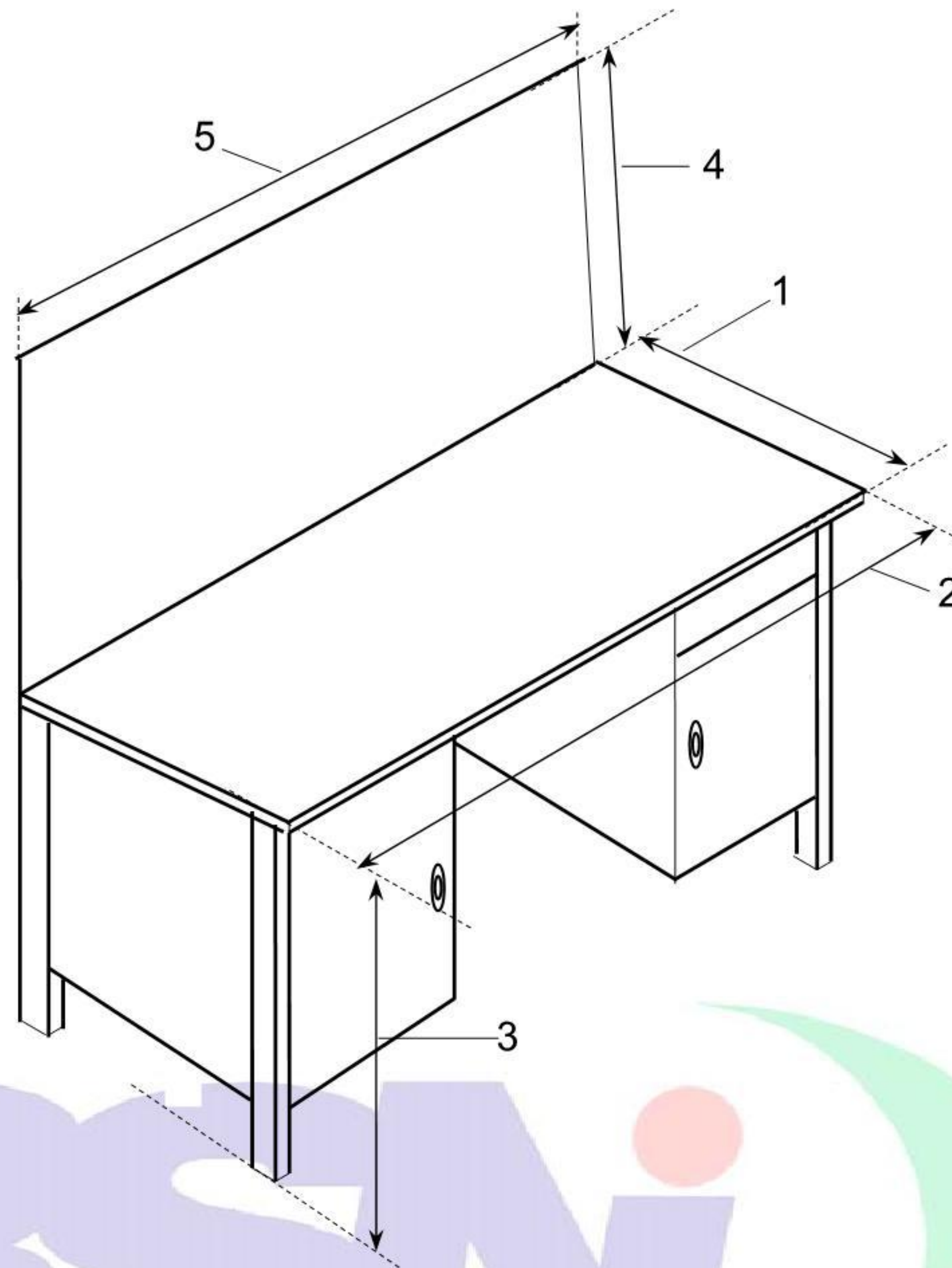
7.1 Konstruksi

Contoh uji diletakkan pada lantai uji, amati dan teliti, komponen harus bebas dari cacat yang dapat mempengaruhi penggunaan.

7.2 Ukuran

Menggunakan JIS S 1041-1992 pasal 4.

- Letakkan meja pada lantai uji (Gambar 1);
- Tinggi meja diukur pada keempat sisi dari atas permukaan lantai kemudian hasilnya dirata-ratakan;
- Panjang dan lebar daun meja diukur pada kedua sisi, kemudian hasilnya dirata-ratakan;
- Tinggi cermin diukur dari atas permukaan daun meja tegak lurus ke sisi cermin bagian atas;
- Lebar cermin diukur searah panjang daun meja.



Keterangan gambar:

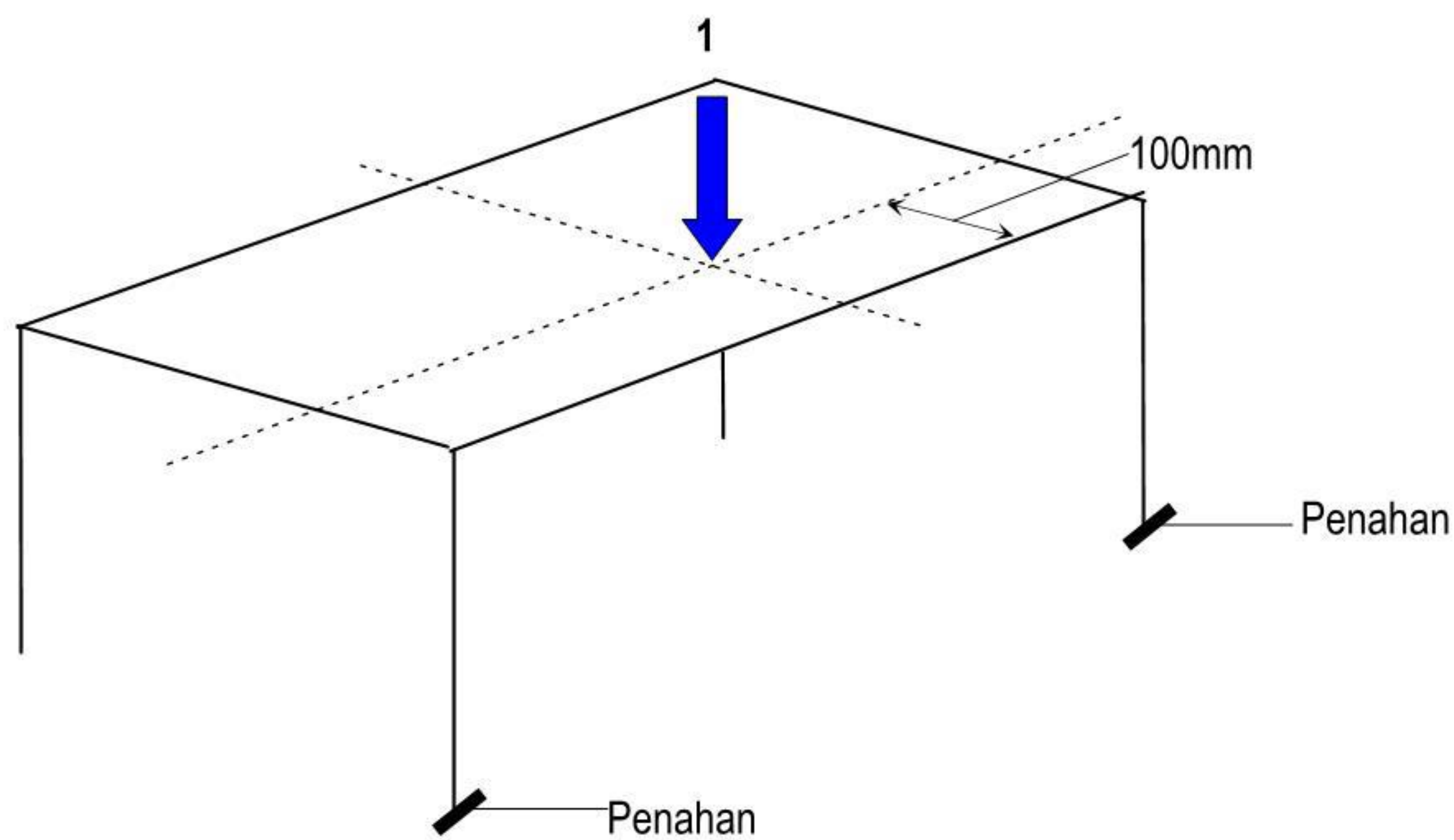
- 1: lebar meja
- 2: panjang meja
- 3: tinggi meja
- 4: tinggi cermin
- 5: lebar cermin

Gambar 1 - Uji ukuran meja dan cermin

7.3 Stabilitas meja gaya vertikal

Menggunakan ISO 21016:2007(E) pasal 6.1

- a. Letakkan meja pada lantai uji (Gambar 2);
- b. Pasang penahan di kedua kaki meja pada sisi memanjang yang akan diberi beban;
- c. Berikan gaya vertikal sebesar 400 N di titik tengah tepi meja pada jarak 100 mm dari tepi daun meja bagian depan;
- d. Amati kedua kaki meja yang berlawanan, terangkat atau tidak dari lantai.



Keterangan gambar :

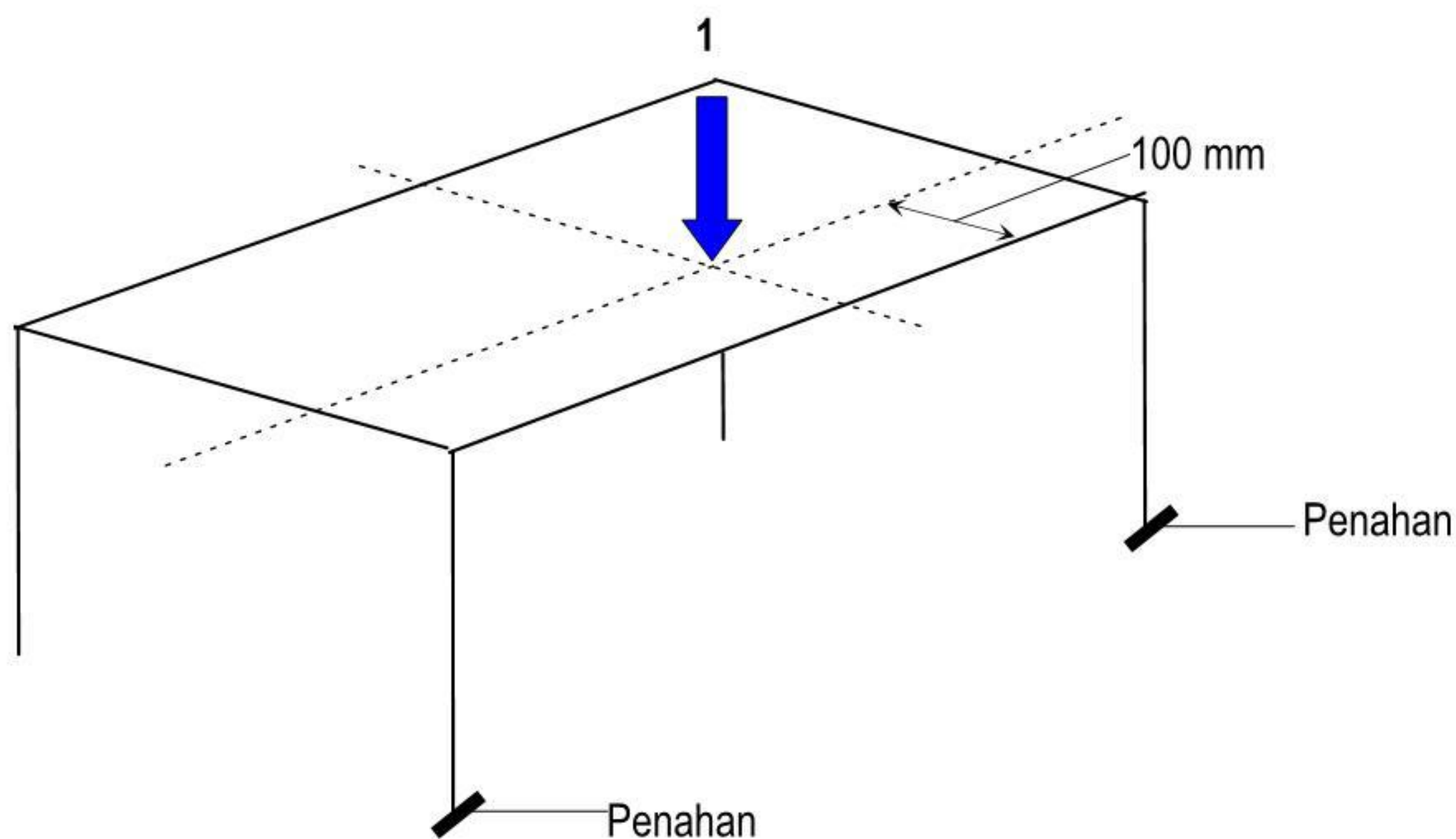
1: gaya vertikal

Gambar 2 - Uji stabilitas meja gaya vertikal

7.4 Kekuatan meja gaya vertikal

Menggunakan ISO 21016:2007(E) pasal 6.2

- Letakkan meja pada lantai uji (Gambar 3);
- Pasang penahan di kedua kaki meja pada sisi meja yang akan diberi beban;
- Berikan gaya vertikal sebesar 1000 N dari titik tengah tepi meja pada jarak 100 mm dari tepi daun meja;
- Ulangi pasal c 10 kali;
- Amati ketidaknormalan.



Keterangan gambar :

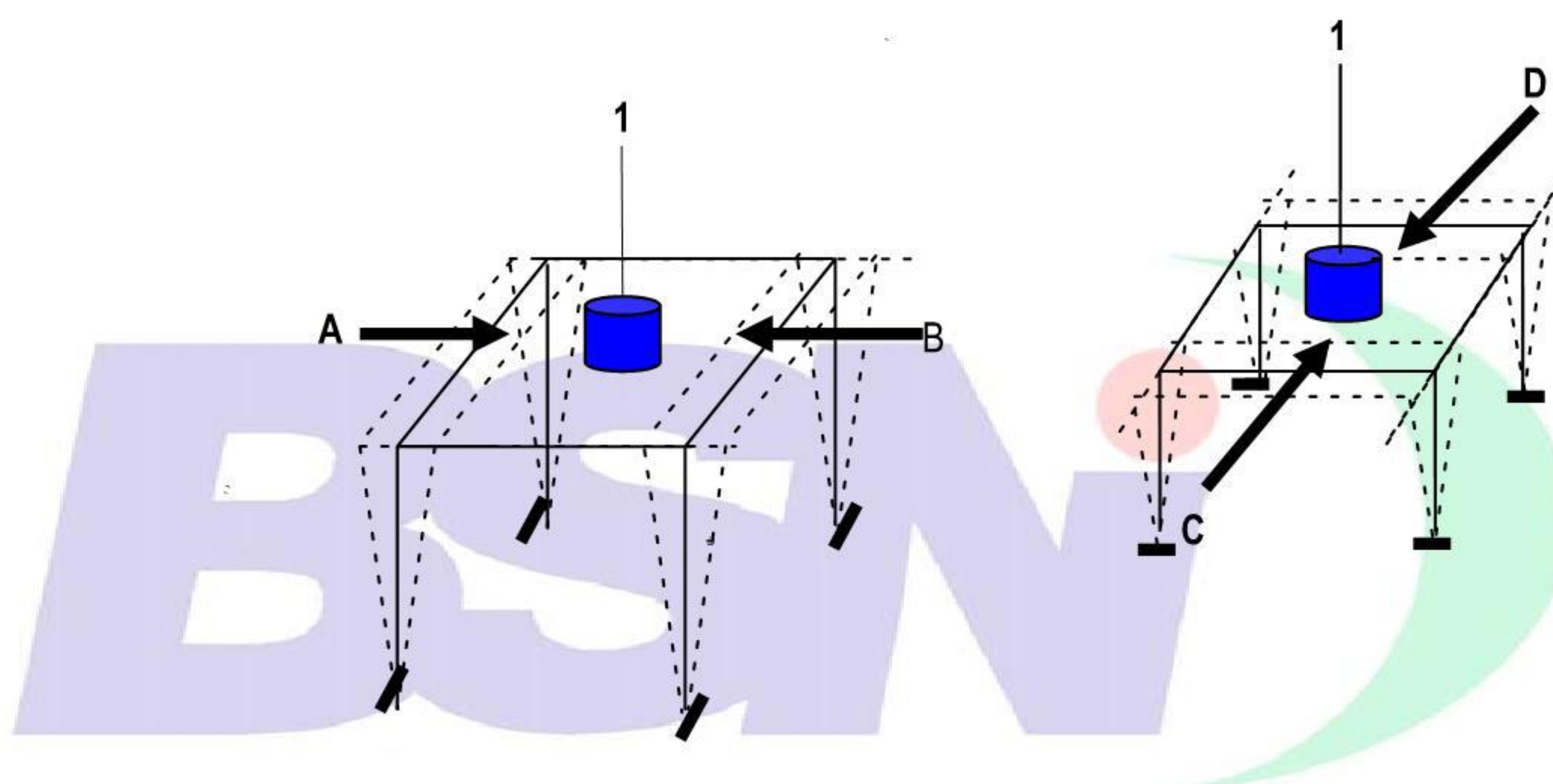
1: Gaya vertikal

Gambar 3 - Uji kekuatan meja gaya vertikal

7.5 Kekuatan meja gaya horisontal

Menggunakan ISO 21016:2007 (E) pasal 6.3

- Letakkan meja pada lantai uji (Gambar 4);
- Pasang penahan di kaki meja;
- Letakkan beban seberat 50 kg pada bagian tengah daun meja;
- Pasang bantalan beban uji di titik tengah tepi meja;
- Berikan gaya horisontal ke arah A sebesar 350 N selama 10 detik, pada bantalan beban uji, lakukan 10 kali;
- Ulangi pasal d dan e untuk arah gaya pada B, C dan D;
- Amati ketidaknormalan.



Keterangan gambar :

1 : beban 50 kg

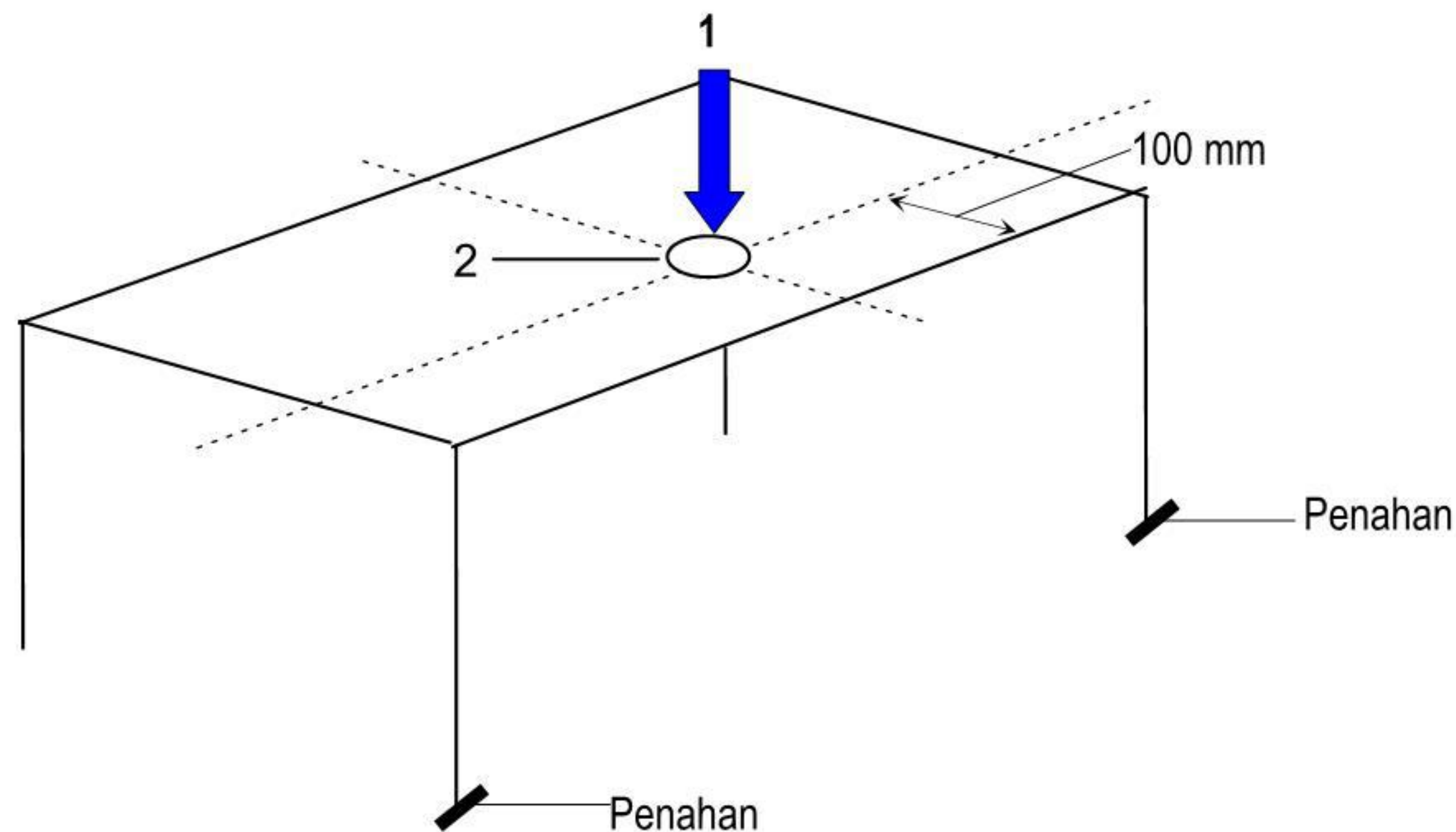
A, B, C, D, : arah gaya

Gambar 4 – Uji kekuatan meja gaya horisontal

7.6 Ketahanan meja gaya vertikal

Menggunakan ISO 21016:2007(E) pasal 6.4

- Letakkan meja pada lantai uji (Gambar 5);
- Pasang penahan di kedua kaki meja pada sisi memanjang yang akan diberi beban;
- Pasang bantalan beban uji di titik tengah tepi meja pada jarak 100 mm dari tepi daun meja;
- Berikan gaya vertikal 400 N pada bantalan beban uji sebanyak 5 000 kali dengan frekuensi 10 kali tiap menit;
- Amati ketidaknormalan.



Keterangan:

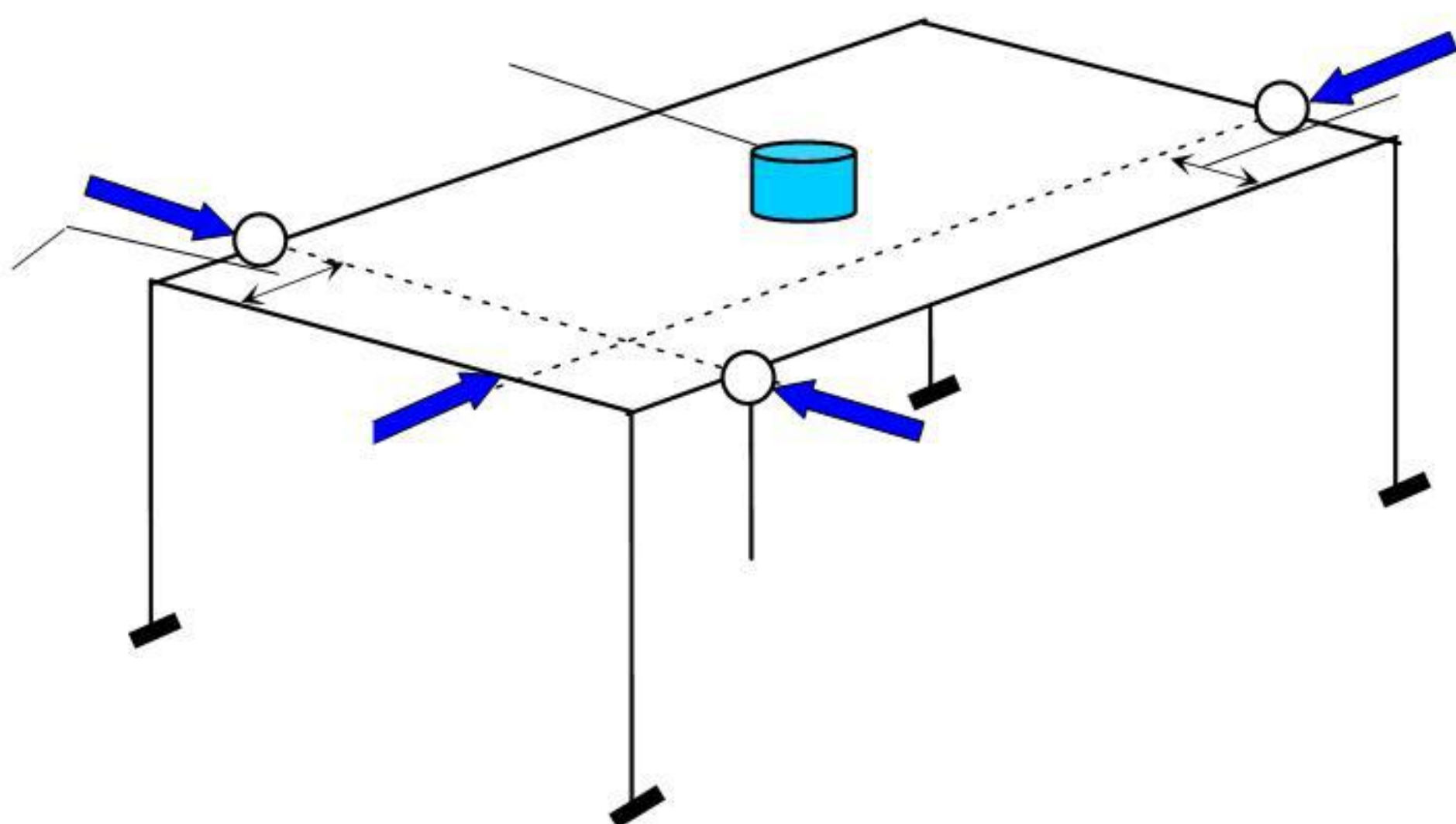
- 1: gaya vertikal
- 2: bantalan beban uji

Gambar 5 – Uji ketahanan meja gaya vertikal

7.7 Ketahanan meja gaya horisontal

Menggunakan ISO 21016:2007 (E) pasal 6.5.2

- a. Letakkan meja pada lantai uji (Gambar 6);
- b. Pasang penahan di kedua kaki meja pada sisi memanjang yang akan diberi beban;
- c. Letakkan beban seberat 50 kg pada bagian tengah daun meja;
- d. Pasang bantalan beban uji di titik berjarak 50 mm dari tepi meja;
- e. Berikan gaya horisontal ke arah A sebesar 350 N sebanyak 2500 kali pada bantalan beban uji;
- f. Ulangi pasal d dan e untuk arah gaya pada B, C dan D;
- g. Amati ketidaknormalan.



Keterangan gambar :

- 1 : beban 50 kg
- 2 : bantalan beban uji
- A, B, C, D :arah gaya

Gambar 6 – Uji ketahanan meja gaya horisontal

7.8 Uji kekakuan meja (*stiffness*)

Menggunakan ISO 21016:2007(E) pasal 6.5.3

- Letakkan meja pada lantai uji (Gambar 7);
- Pasang penahan di kaki meja;
- Letakkan beban seberat 50 kg pada bagian tengah daun meja;
- Pasang bantalan beban uji di titik tengah tepi meja;
- Berikan gaya horisontal ke arah A sebesar 300 N selama 2 detik, ukur penyimpangan yang terjadi;
- Ulangi pasal d dan e untuk arah gaya pada B, C dan D;
- Hitung jumlah lebar penyimpangan yang terjadi pada pemberian arah gaya yang berlawanan;

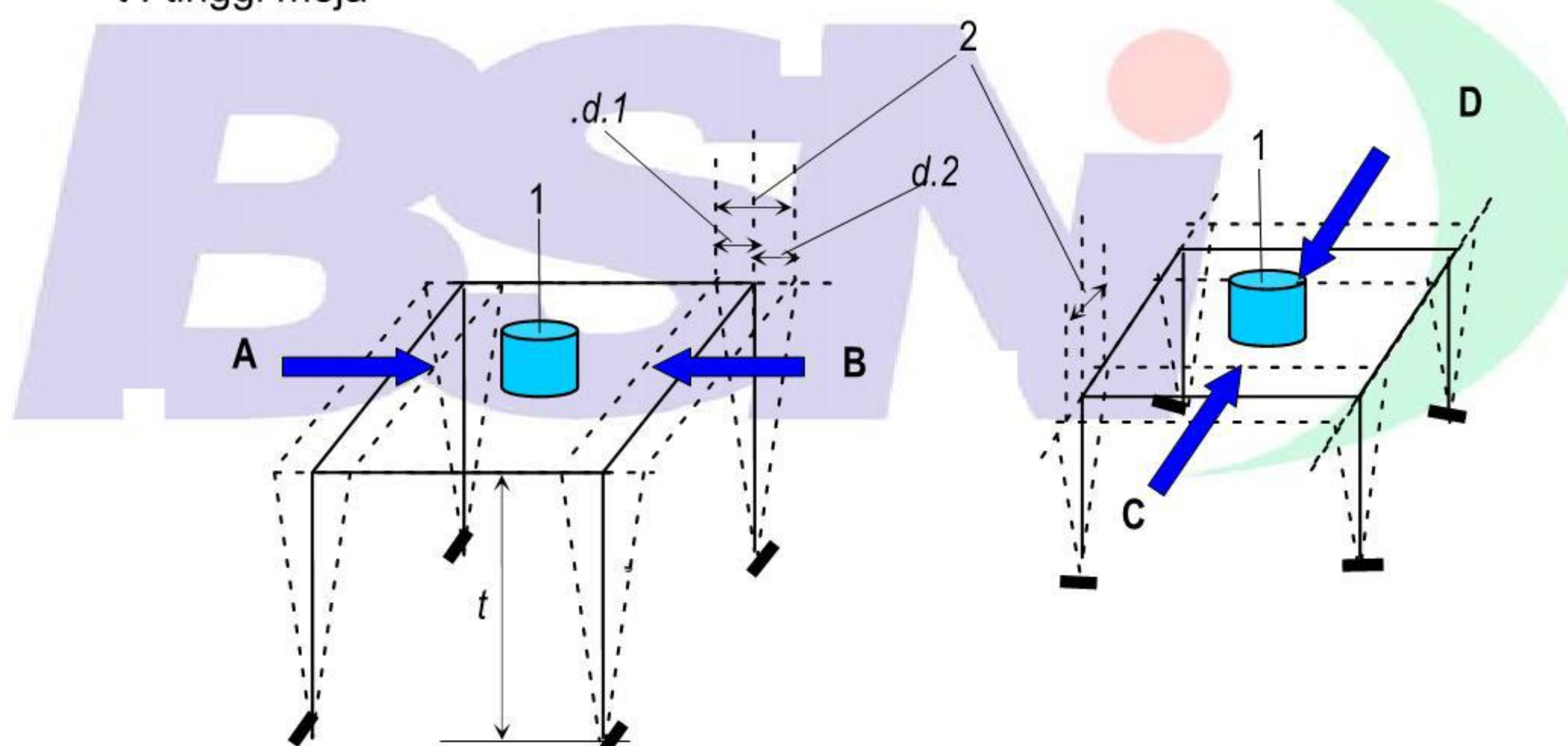
$$\text{Perhitungan : } \frac{d1 + d2}{t} = \text{mm/m} \quad (1)$$

Keterangan:

$d1$: penyimpangan yang terjadi karena gaya arah A bekerja

$d2$: penyimpangan yang terjadi karena gaya arah B bekerja

t : tinggi meja



Keterangan gambar :

1 : beban 50 kg

2 : jumlah lebar penyimpangan ($d1 + d2$)

t : tinggi meja

A, B, C, D : arah gaya

Gambar 7 – Uji kekakuan meja

7.9 Uji defleksi daun meja

Menggunakan ISO 21016:2007(E) pasal 6.7

- Letakkan meja pada lantai uji (Gambar 8);
- Ukur panjang garis diagonal permukaan daun meja (ℓ);
- Ukur defleksi awal ($d1$) pada bagian tengah permukaan meja;

SNI 7555.7:2010

- d. Ukur luas permukaan daun meja (L);
- e. Berikan beban 1 kg untuk luas permukaan 1 dm² secara tersebar merata pada permukaan daun meja;
- f. Biarkan selama 1 jam untuk daun meja yang terbuat dari logam, kaca dan batu, sedangkan untuk daun meja kayu, selama 1 minggu;
- g. Angkat beban, kemudian ukur defleksi yang terjadi pada bagian tengah daun meja (d₂);
- h. Beban maksimum dihitung dengan rumus :

$$M = k \times L \quad (2)$$

Keterangan:

M : beban maksimum (kg)

k : 1 kg/dm²

L : luas permukaan daun meja (dm²)

- i. Hitung defleksi dengan menggunakan rumus:

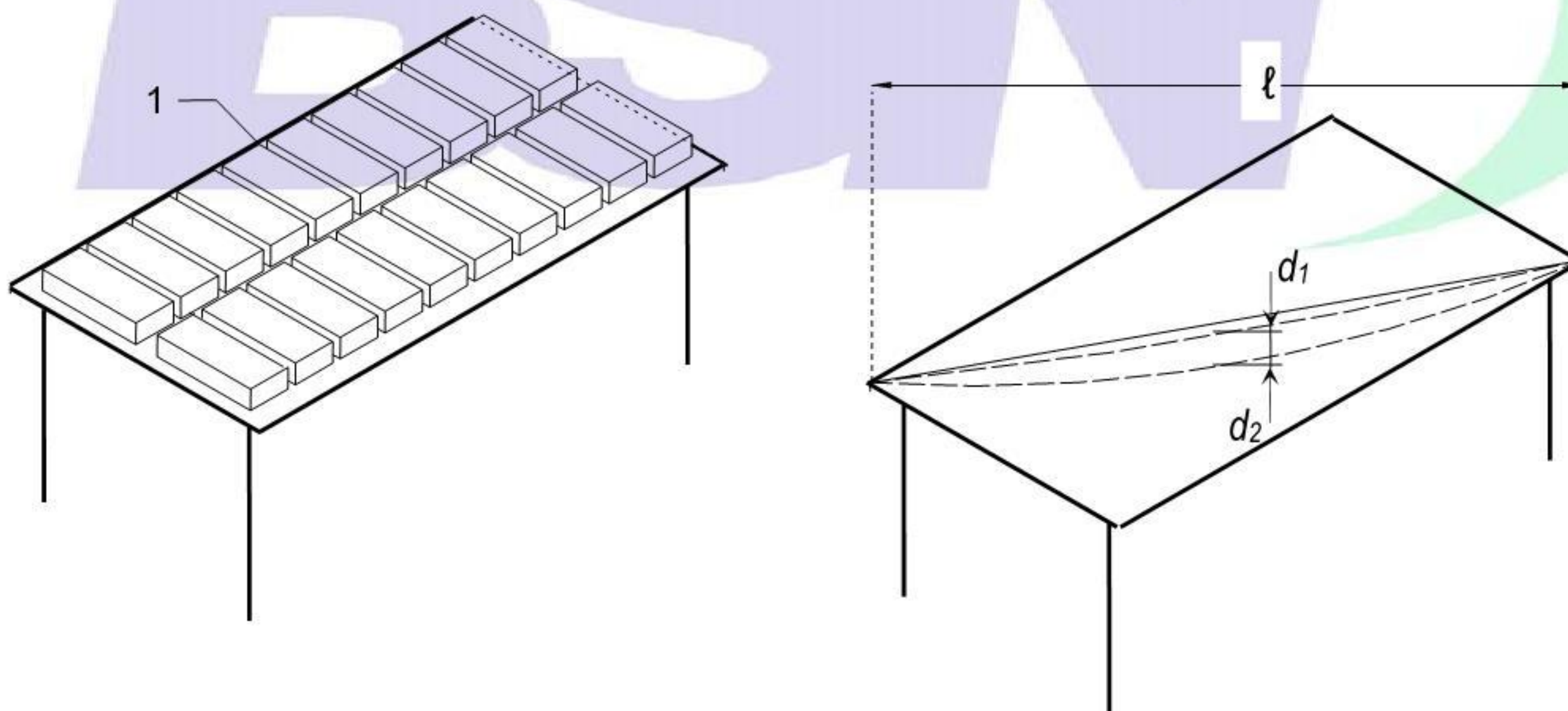
$$\text{Defleksi (\%)} = \frac{d_2 - d_1}{\ell} \times 100 \quad (3)$$

Keterangan:

d₁ : defleksi awal sebelum diberi beban (mm)

d₂ : defleksi akhir setelah diberi beban (mm)

ℓ : panjang garis diagonal permukaan daun meja (mm)



Keterangan:

1 : beban merata

d₁ : defleksi awal

d₂ : defleksi akhir

ℓ : panjang garis diagonal permukaan daun meja

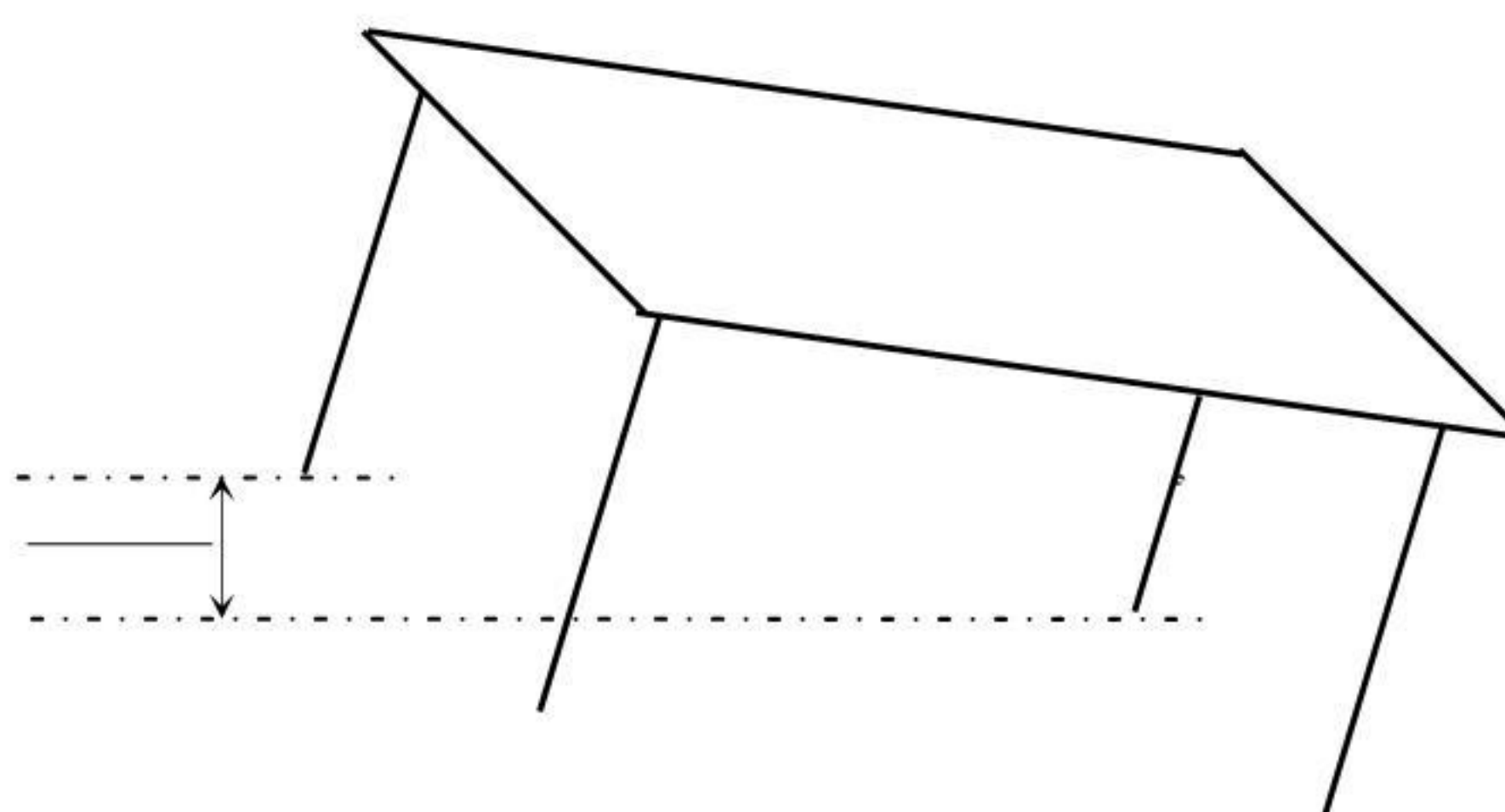
Gambar 8 - Uji defleksi daun meja

7.10 Uji jatuh meja

Menggunakan ISO 21016:2007 (E) pasal 6.9

- a. Lepaskan kaca rias dari atas meja;
- b. Letakkan meja pada lantai uji;

- Angkat meja pada sisi lebar (Gambar 9), catat besar gaya angkat yang digunakan sehingga tinggi kaki meja sesuai dengan Tabel 5;
- Lepaskan meja hingga jatuh ke lantai;
- Ulangi pasal b dan c sebanyak 6 kali;
- Lakukan juga seperti pada pasal b, c dan d untuk sisi lebar yang lain;
- Amati ketidaknormalan.



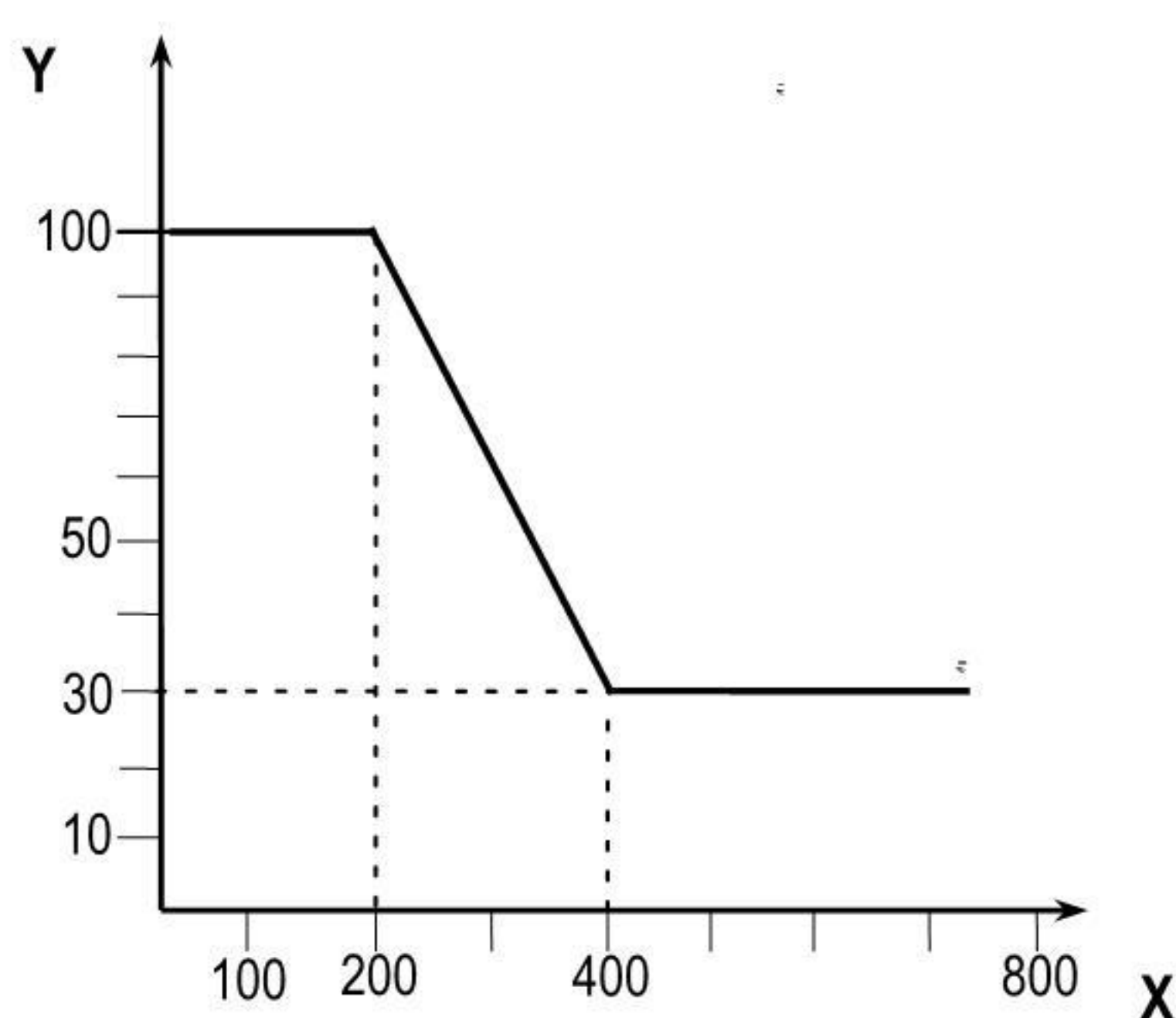
Keterangan gambar :

1 : tinggi kaki dari lantai

Gambar 9 – Uji jatuh meja

Tabel 5 - Tinggi uji jatuh meja

Gaya angkat sisi lebar N	Tinggi nominal meja jatuh mm
0 - < 200	100
200 – 400	$100 - \{70 \times (N - 200)/200\}$
> 400	30



Keterangan:

X : gaya angkat sisi lebar (N)

Y : tinggi nominal meja jatuh (mm)

Gambar 10 – Grafik penentuan tinggi uji jatuh

7.11 Ketahanan permukaan terhadap cairan kosmetik

Menggunakan JIS S 1041- 1992 pasal 6.7.1

- Persiapkan contoh uji seperti pada pasal 6.2;
- Benda uji pertama diolesi larutan asam cuka 4,4 %;
- Benda uji kedua diolesi larutan ammonium 10 %;
- Benda uji ketiga diolesi bahan pembersih rumah tangga;
- Benda uji keempat diolesi tinta pena;
- Semua contoh dibiarkan selama 6 jam lalu dibersihkan larutan ujinya dengan lap basah;
- Amati ada tidaknya perubahan permukaan.

7.12 Ketahanan lekat permukaan

Menggunakan JIS S 1041- 1992 pasal 6.7.2

- Persiapkan contoh uji seperti pada pasal 6.2;
- Buat segi empat ukuran 20 mm x 20 mm pada benda uji;
- Tarik garis membujur dan melintang pada segi empat tersebut dengan pisau tajam sebanyak 11 goresan dengan jarak 2 mm;
- Amati jumlah bagian lapisan yang terkelupas.

8 Syarat lulus uji

8.1 Contoh uji

Meja dinyatakan lulus uji apabila memenuhi persyaratan sebagaimana disajikan pada Tabel 3.

8.2 Partai meja

Partai dinyatakan lulus uji bila ≥ 60 % contoh lulus uji.

9 Pengemasan dan penandaan

9.1 Pengemasan

9.1.1 Meja siap pakai

Pengemasan dilakukan dengan menggunakan kertas atau bahan lain yang tidak merusak struktur dan permukaan meja serta aman saat pengangkutan.

9.1.2 Meja siap pasang

Pengemasan dilakukan pada setiap komponen dengan menggunakan kertas atau bahan lain yang tidak merusak struktur dan permukaan meja serta aman saat pengangkutan, disertai dengan petunjuk perakitan.

9.2 Penandaan

9.2.1 Pada meja

Tanda yang dicantumkan pada meja adalah :

- Kode produksi;
- Nama perusahaan;
- Merek dagang.

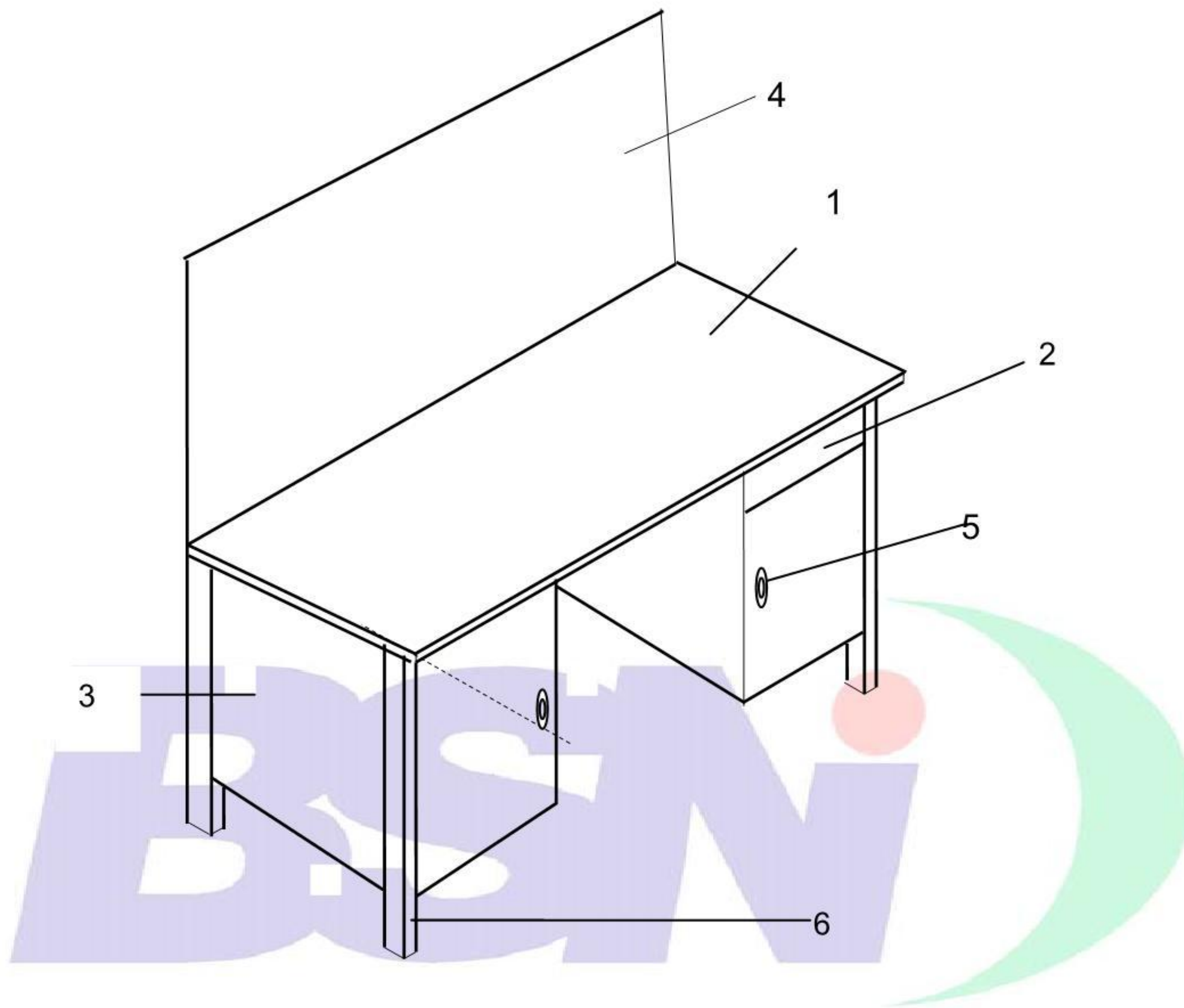
9.2.2 Pada kemasan

Tanda yang dicantumkan pada kemasan adalah :

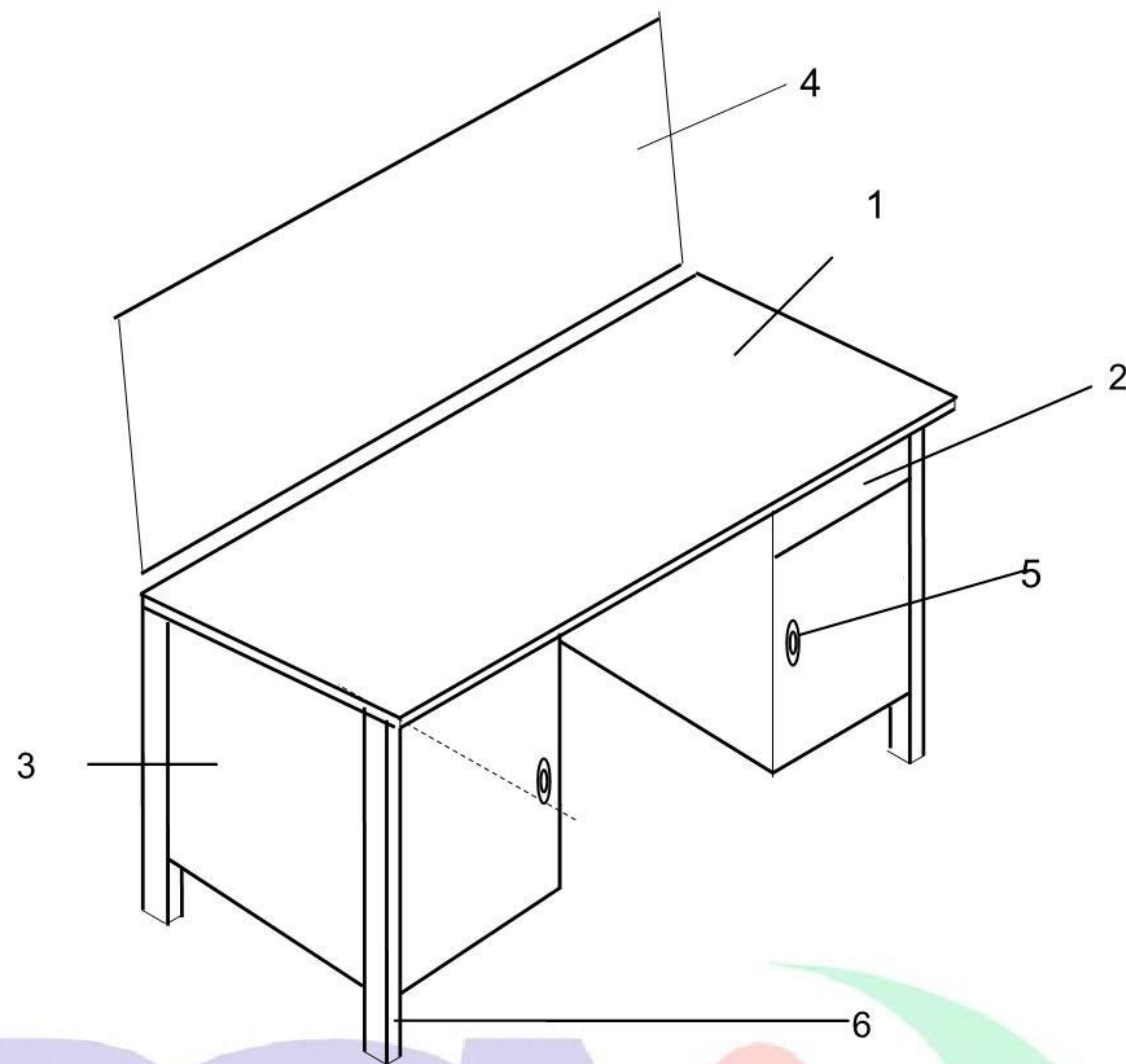
- Buatan Indonesia;
- Nama barang;
- Kode produksi;
- Nama perusahaan;
- Merek dagang.



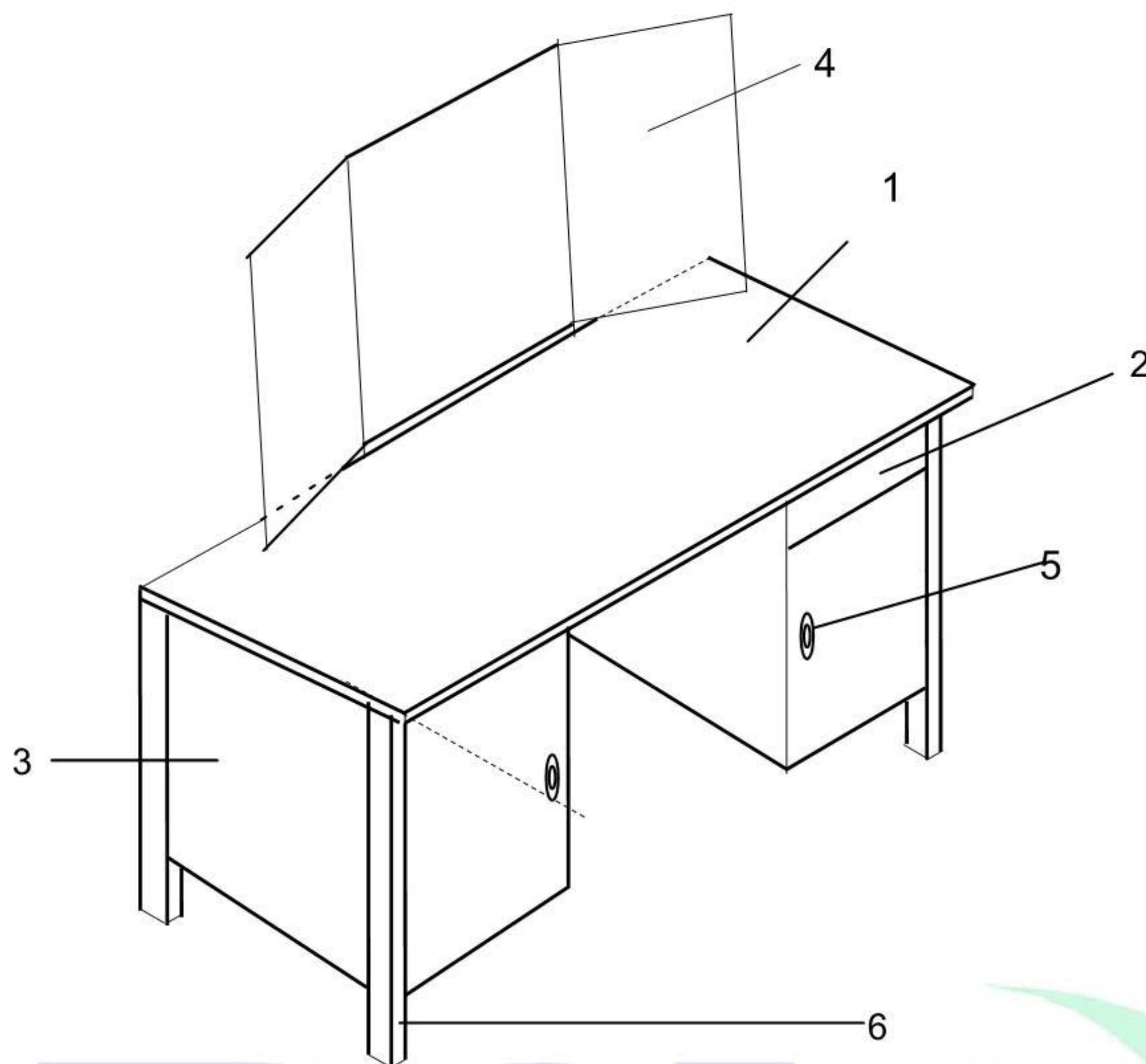
Lampiran A
(informatif)
Bagian meja rias



Gambar A.1 - Meja rias dengan cermin terpasang



Gambar A.2 - Meja rias dengan cermin terpisah



Keterangan gambar 1, 2 dan 3 :

- 1 : daun meja
- 2 : laci
- 3 : ambang samping kanan dan kiri
- 4 : cermin
- 5 : pegangan pintu
- 6 : kaki meja

Gambar A.3 – Meja rias dengan cermin lipat

Lampiran B
(informatif)
Contoh perhitungan

B.1 Contoh perhitungan :

B.1.1 Uji kekakuan (*stiffness*)

Ke arah panjang meja.

- a. Pada pemberian beban arah gaya C terjadi geseran/menyimpang dari posisi awal sebesar 2 mm (lihat prosedur 8.8 dan Gambar 7);
- b. Alihkan pemberian gaya ke arah D dan ada geseran sebesar 3 mm dari posisi awal
- c. Tinggi meja 80 cm = 0,8 m.

Perhitungan:

Jumlah penyimpangan = 2 mm + 3 mm = 5 mm.

Kekakuan meja = 5 mm/0,8 m = 6,25 mm/m.

Ke arah lebar meja.

- a. Pada pemberian beban arah gaya A terjadi geseran/menyimpang dari posisi awal sebesar 4 mm (lihat prosedur 8.8 dan Gambar 8).
- b. Alihkan pemberian gaya ke arah B dan ada geseran sebesar 3 mm dari posisi awal.
- c. Tinggi meja 80 cm = 0,8 m.

Perhitungan:

Jumlah penyimpangan = 4 mm + 3 mm = 7 mm

Kekakuan meja = 7 mm/0,8 m = 8,75 mm/m

Dari hasil kedua perhitungan tersebut didapat hasil kekakuan meja pada pemberian gaya arah panjang meja, yang nilainya lebih besar maka diambil untuk menyatakan hasil uji.

B.1.2 Uji jatuh meja

- a. Angkat meja sebelah sisi lebar, gaya angkat yang diperlukan untuk meja 300 N (lihat prosedur 8.10 Gambar 10);
- b. Berdasarkan Tabel 5, untuk gaya angkat 300 N tinggi jatuh meja menggunakan rumus:

$$100 - \{70 \times (N - 200)/200\} \text{ mm.}$$
- c. N adalah gaya angkat meja;

$$100 - \{70 \times (N - 200)/200\} = 100 - \{70 \times (300 - 200)/200\} = 65$$

Jadi tinggi jatuh meja = 65 mm, hal ini menunjukkan kaki meja bagian sisi lebar diangkat setinggi 65 mm dari permukaan lantai uji.

Bibliografi

ISO 21016-2007, *Office furniture-Tables and desks –Test methods for the determination of stability, strength and durability.*

JIS S 1023-1989, *Office furniture-wooden desk and tables.*

JIS S 1041- 1992, *Office furniture-tables for conference.*











BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id